

**Garant**
**GARANT Master INOX VHM-Fräser HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 4mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	202387 4
GTIN	4045197875150
Artikelklasse	11X

**Beschreibung**
**Ausführung:**
**Zum Schrappen und Schlichten.**

HPC-Fräser mit **neuentwickelter Hochleistungsbeschichtung** für **hervorragende Standzeiten** und **optimaler Zerspanungsleistung** in unterschiedlichsten rostfreien Stählen.

**Höhere Oxidationsbeständigkeit und Warmhärte.**

Einsetzbar mit **hohen Schnittgeschwindigkeiten**, auch für TOOLOX® sehr gut geeignet. Baumaße ähnlich **DIN 6527**.

**Technische Beschreibung**

Zähnezahl Z	3
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schneidenlänge $L_c$	11 mm
Gesamtlänge L	57 mm
Schaft-Ø $D_s$	6 mm
Schneiden-Ø $D_c$	4 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	3,9 mm
Toleranz Nenn-Ø	h10
Vorschub $f_z$ für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,024 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,1 mm
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	16 mm

Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Spiralwinkel	40 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Serie	Master Inox
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	$0,5 \times D$ bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	blau
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	250 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	230 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	200 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	170 m/min	P
Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$	bedingt geeignet	170 m/min	P
TOOLOX 33	geeignet	115 m/min	H
TOOLOX 44	geeignet	80 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	110 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	90 m/min	M

Uni	bedingt geeignet
nass maximal	geeignet
nass minimal	geeignet
trocken	bedingt geeignet
Luft	geeignet